オプション

別売品として下記のものがあります。
・フックスパナ /FS
・ストレートコレット /CSR
・クーラント用ストレートコレット /CLR

Winwell Japan Co. LTD.

Head Office 132, Chigusashinden, Futtu, Chiba, 293-0036, JAPAN

本 社：〒293-0036 千葉県富津市千種新田 132 TEL：0439-80-5100

http://www.winwell-j.co.jp

ｶｽﾀﾏｾﾝﾀｰ TEL：0439-80-5102
東部営業部 TEL：044-555-3084
中部営業部 TEL：052-771-4211
西部営業部 TEL：06-6304-4880

※製品改良のため、予告なく仕様変更を行なうことがあります。

取 扱 説 明 書

ミーリングチャック
ミルエース

M L Y

お買い上げありがとうございます。
ご使用前にこの取扱説明書をよくお読みになり、
よく理解された上で、ご使用ください。
又、この取扱説明書は大切に保管してください。

Winwell Japan 株式会社

2014.01

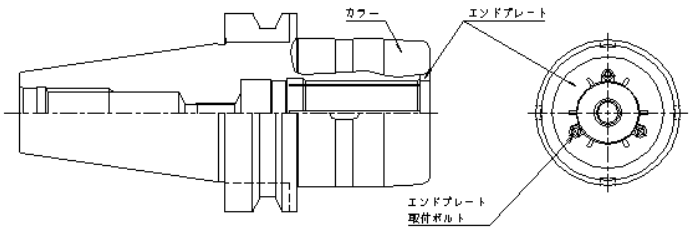
⚠注意
・工具保持部、ツールシャンク部は常に清浄にしてください。錆が発生すると、精度が保てません。
・長時間保管される場合は、刃物をチャックより外して保管してください。
・刃物を取り付けた状態で長時間放置した場合、カラーを緩めるときゴリゴリ感がありますが、
使用上問題はありません。

1.構造図

図は、BTB シャンクタイプの場合です。

⚠注意

エンドプレート取付ボルトは絶対にはずさないでください。

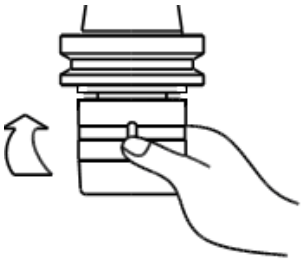


2.許容回転速度

許容回転速度は機械の剛性に大きく影響されます。ご使用に際しては、低い回転速度から徐々に上げてご使用ください。

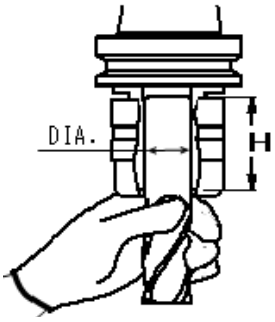
3.使い方

①刃物を取付ける前に、完全にカラーを緩めます。



⚠注意　完全に緩めずに締め緩めをくり返すと、カラー内部の部品（リテーナ）がせり上り締付けができなくなることがあります。

②工具シャンクを工具保持部に、つかみしろをH寸法以上差し込みます。
工具シャンクのつかみしろが少ないと、充分な保持力が得られません。
クーラント穴付工具の場合は、つかみしろをH寸法以上挿入しないと、
クーラント穴からクーラントは供給されません。



【ストレートコレットを使用しない場合】

形　式　番　号		MLY20	MLY25	MLY32	MLY42
工具ｼｬﾝｸ径　DIA.(mm)		20	25	32	42
保持ﾄﾙｸ　(N･m)		880	1150	2650	3900
ｽﾄﾚｰﾄｺﾚｯﾄ未使用時ｼｬﾝｸのつかみしろ H (mm)	ｸｰﾗﾝﾄ穴なし工具の場合	50	60	65	70
	ｸｰﾗﾝﾄ穴付工具の場合	65	73	80	89

注）保持トルクは、工場出荷時の規定値です。

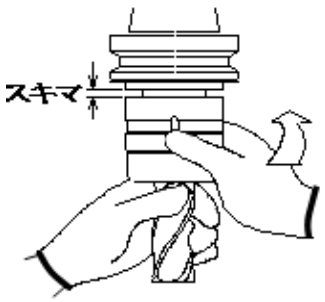
【ストレートコレットを使用する場合】

ストレートコレット内径　(mm)		6,8	10,12	16	20	25	32
シャンクのつかみしろ H (mm)	ｸｰﾗﾝﾄ穴なし工具の場合 CSR	36	46	57	60	67	70
	ｸｰﾗﾝﾄ穴付工具の場合 CLR	42	52	64 CLR20-16 48	67 CLR25-20 52.5	78 CLR32-25 60	78

⚠注意　・サイドロックタイプの工具は使用できません。
・工具シャンクの打ち傷、錆、脱脂不良などは、振れ精度や保持トルクの低下の原因となります。
・工具シャンクはストレートタイプで、径の公差がｈ７以内のものを使用してください。
・コレットは、つばがチャック本体にあたるまで挿入してください。
・クーラント穴付工具使用の場合は、クーラント対応タイプをご使用ください。

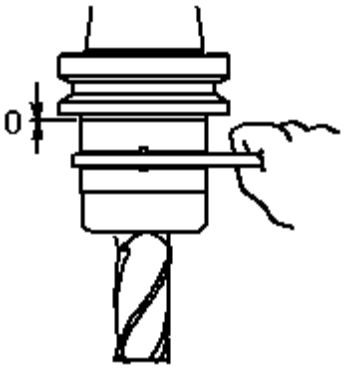
③

エンドミルを直接チャックに挿入するか、コレットに入れてチャックに挿入し、手でカラーを締め付けます。



注意：スキマに異物がないかご確認ください。
エンドミル等の切れ刃部分は直接手で触れないでください。

手で締付けた後、別売のフックスパナで、図のようにカラーがボディに当たる（スキマが0）まで締め付けます。



⚠注意　カラーがボディに当たってからの増し締めや、衝撃的な締付けは、行なわないでください。
ミルエースの性能が低下します。